

结构钢对接焊缝处使用超声波探伤

产品名称	结构钢对接焊缝处使用超声波探伤
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司检测部
价格	900.00/件
规格参数	品牌:GFQT 结构钢:钢材 服务范围:检测认证
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	0512-65587132 17312626973

产品详情

X射线检验

测试范围：

全焊透的对接焊缝、T型接头、支接管等。射线检验是检验焊缝内部缺陷准确而可靠的方法之一，它可以显示出缺陷在焊缝内部的形状，位路 and 大小。

X射线检验的原理:它是利用X射线高能射线程度不同地透过不透明物体，使照相底片得以感光，从而进行焊接检验。焊缝在射线检查之前，必须进行表面检查，表面上的不规则程度应不妨碍对底片上缺陷的辨认，否则应加以修整。

超声波检测技术

全焊透的对接焊缝、T型接头、支接管等。

超声检测技术等级分为A、B、C三个检测级别。超声检测技术等级选择应符合制造、安装、在用等有关规范、标准及设计图样规定。

不同检测技术等级的要求

A级检测

A级检测技术适用于与承压设备有关的支承件和结构件焊接接头检测。

2.B级检测

B级检测技术适用于一般承压设备对接焊接接头的检测。

3.C级检测

C级检测技术适用于重要承压设备对接焊接接头检测。采用C级检测时应将焊接接头的余高磨平。

母材检测的要点如下：检测方法：接触式脉冲反射法，采用频率2MHz~5MHz的直探头，晶片直径10mm~25mm。

检测灵敏度：将无缺陷处第二次底波调节为显示屏满刻度的100。凡缺陷信号幅度超过显示屏满刻度20%的部位，应在工件表面作出标记，并予以记录。

双孔测定探头前沿及K值的示意图

缺陷位置的测定

水平定位法：

当仪器按水平1:n调节扫描速度时，应采用水平定位法来确定缺陷的位置。

若仪器按水平1:1调节扫描速度时，那么显示屏上缺陷波前沿(模拟机)所对应的水平刻度值就是缺陷的水平距离。

深度定位法当仪器按深度1:n调节扫描速度时，应采用深度定位法来确定缺陷的位置。

若仪器按深度1:1调节扫描速度时，那么显示屏上缺陷波前沿(模拟机)所对应的水平刻度值就是缺陷的深度。